

平成 15年度環境管理活動報告書



目次

1. 会社概要 事業内容 会社沿革
環境活動状況概要
2. 環境方針
3. 環境マネジメント推進体制
4. 環境活動状況
 - (1) 騒音 振動防止の推進
 - (2) 琵琶湖に通ずる河川の維持 管理
 - (3) 省エネ 省資源実施

近江電子工業株式会社

1.概要

近江電子工業株式会社 (OHMI ELECTRONIC INDUSTRIAL CO.,LTD)は、家電製品に搭載される省エネ、省電力のインバーター用電子機器を製造しています。
信条「**優良品生産を通じ顧客と共に繁栄しよう**」をベースに顧客第一で、世界品質、世界価格に挑戦するオンリーワン企業を目指しています。
2000年には、ISO14001の認証取得し、環境保全に努めています。
2001年には、中国(珠海)で電装品の生産を開始した。

2.規模

商号	近江電子工業株式会社		
代表者	代表取締役社長 細川清司		
所在地	滋賀県大津市本堅田6丁目30-1	[本社工場]	077 572 0162]
	滋賀県滋賀郡志賀町小野クルゲ294	[志賀工場]	077 572 0162]
資本金	2000万円		
売上高	20億円		
従業員	100名(2003年8月現在)		
土地	8082㎡(本社工場)	8768㎡(志賀工場)	
建物	3578㎡(本社工場)	5106㎡(志賀工場)	

3.沿革

1962年	松下電器産業(株)共栄会社として発足。真空管の組立てを開始。
1970年	松下電器産業(株)エアコン事業部と取引開始。
1982年	松下電器産業(株)エコクリーンライフ事業部と取引開始。
1996年	松下冷機(株)冷蔵庫事業部と取引開始。
2000年	業界初の「鉛フリーはんだ付け工法」での量産開始。 ISO14001の認証取得。
2001年	中国生産開始。
2002年	中国で「環境に優しい鉛フリー工法」を技術支援する。
2003年	中国広州省東莞市に東莞近江電子有限公司を設立。
2004年	ISO9001:2000の認証取得。

4.特徴

OECは、21世紀の更なる国際化が進展する中で、近江商人訓の「三方良し」(買い手良し、売り手良し、世間良し)**プラス 環境良し**の精神で、時代のニーズに対応しています。

- 1)開発から製造、販売まで、自社独自の生産技術力を駆使し、新工法の開発に努め低コストオペレーションで、顧客ニーズに応えています。
- 2)鉛フリーはんだの難しさを、管理手法・設備改善で解決し、従来の環境負荷の高い、鉛はんだづけ工法から**環境に優しい鉛フリーはんだづけ**での量産工法を確立しました。
- 3)環境負荷禁止物質の不使用事業への推進。

5.保全活動概況(平成15年度)

・本年度会社方針中期計画(02年度~05年度)「**凡事徹底**」をベースに、環境に関わる当たり前のことを徹底してやりきる活動に終始した。

・2001年11月初回認証取得以降、3年間に渡り継続的改善の実施を評価された。(更新審査)

- 1)騒音・振動防止の推進
- 2)工場内を流れる河川の清掃及び境界線周辺の美化。(継続)
- 3)省エネ・省資源への積極推進
はんだ廃棄物のリサイクル化による削減等、環境目的・目標の主要アイテムについて項目ごとに活動

近江電子工業株式会社

環 境 方 針

「スローガン」

地球の、限りある資源を大切にし

地球環境を皆の手で守ろう

「環境理念」

近江電子工業株式会社は環境保全の重要性を深く認識し、電気部品組立の事業活動を通じて地域、地球の環境の維持、向上に貢献する。

「環境方針」

1. ISO-14001に準拠し、構築した環境マネジメントシステムにより環境管理を推進する。
2. 当社の事業活動における環境側面を認識し、継続的な環境パフォーマンスの向上と環境汚染の予防に努める。
3. 環境に関する法令、条例及び、当社が受け入れた利害関係者の要求事項を遵守する。
4. 環境パフォーマンスの向上のため、項目ごとに目的、目標を設定し、改善活動を推進すると共に、内部環境監査結果等により見直しを行なう。

事業活動における消費エネルギー及び資源の削減

はんだ付け工程を中心とした廃棄物の削減

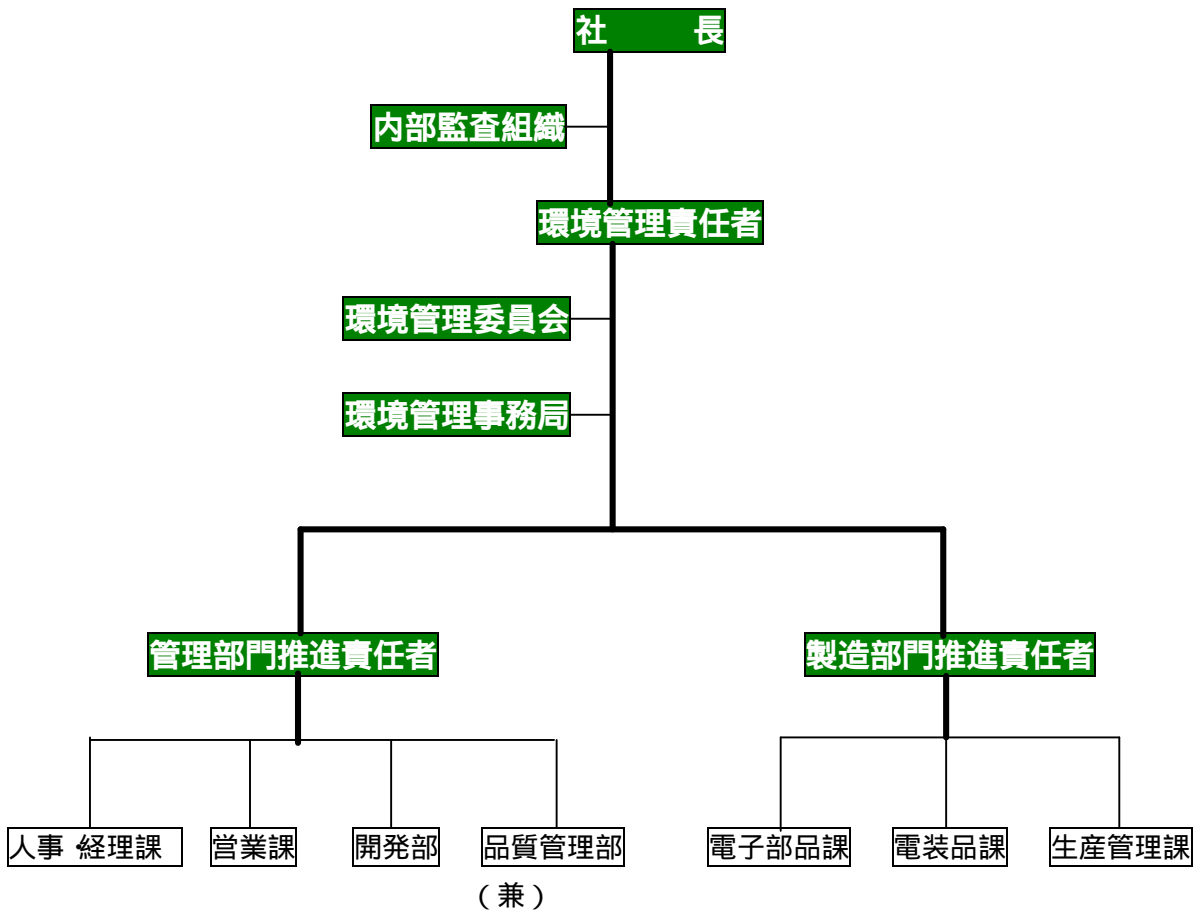
使用材料及び設備等による環境負荷の低減と適正維持管理

5. 当社の全従業員は、構築した環境マネジメントシステムを有効に活用する。
6. 本方針は、全従業員に周知すると共に、一般にも公開する。

2000年4月25日
近江電子工業株式会社

社 長 細 川 清 司

環境マネジメント推進体制



作成日 2003年7月17日

承認	環境管理事務局

騒音測定結果

測定実施日時 2003年7月15日(火) 13時00分～16時00

天 気 : 曇り

測定者 環境管理責任者

計測器の種類 積分形普通騒音 (管理No.G10015 - A3)

計測器の有効期間 : '04.7月迄

実測内容

測定場所	主な騒音発生源		設置場所	市条例 (db)	実測値 (db)	遵法評価	
	コンプレッサー型式	公称能力				結 果	環境管理 責任者
No1	OSP - 11E6A	11KW		55db 以下	53.0db	基準内	印
No2	OSP - 7.5UA	7.5KW		55db 以下	52.5db	基準内	印
No3	OSP - 7.5E6A	7.5KW		55db 以下	53.5db	基準内	印
No4	OSP - 7.5E6A	7.5KW		55db 以下	51.0db	基準内	印

特記事項

特になし

琵琶湖に通じる河川の維持、管理状況

琵琶湖



境界線付近の河川状態



環境マネジメントプログラム

基準No. EMS-434
作成日: 2003年9月5日

環境管理者	検 印	作 成
	/	

△2 2001年11月23日全文見直し
定常 非常 緊急時

環境方針	環境目的	1999年度	2000年度	2001年度	2002年度	2003年度	2004年度	手 段	完了時期	主管部門
		実績	実績	実績	実績	実績	目標			
4.の①	電気使用量の削減 (2003年度までに3%削減)	160.0W/台	158.4W/台	156.8W/台	155.2W/台	144.6W/台	143.25W/台	・生産設備稼働率の向上 ・照明、空調機器、事務機器 の省エネ	2003年 8月 04年継続	管理部門 (人事・経理課)
4.の①	事務用紙の購入量削減 (2003年度までに5%削減)	0.214g/台	0.211g/台	0.205g/台	0.203g/台	0.184g/台	0.182g/台	・コピー用紙A4サイズに統一 ・PPC用紙の古紙割合100%使用 ・白色70%のPPC使用 ・コピー用紙の裏面使用の徹底	2003年 8月 04年継続 2004年 8月	管理部門 (人事・経理課) (生産管理課)
4.の②	はんだ粕の削減 (2003年度までに3%削減)	1.20g/台	1.188g/台	1.176g/台	1.16g/台	0.29g/台	0.287g/台	・はんだ粕除去方法の改善 ・生産方法の改善 ・はんだ酸化物(粕)の再利用	2003年 8月 04年継続 2004年 8月 04年継続	製造部門 (電子部品課)
4.の②	材料仕損 (2003年度までに3%削減)	0.71円/台	0.70円/台	0.69円/台	0.68円/台	0.63円/台	0.623円/台	・設備及び作業方法の改善	2003年 8月 04年継続	製造部門
4.の②	廃液 (2003年度までに3%削減)	15L/月	14.85L/月	14.7L/月	14.55L/月	14.36L/月	14.22L/月	・日々交換時の交換方法改善	2003年 8月 04年継続	製造部門 (電子部品課)
4.の②	廃ウエス	焼却処分	特別産業廃棄物管理の維持					・分別管理対策及び特別産業 廃棄物委託業者での処理徹底	2003年 8月 04年継続	製造部門 (電子部品課)
4.の③	騒音 (2003年度までに騒音規制 法規基準値を維持管理)	昼間 62db	騒音規制基準値の維持管理					・圧縮機設置場所の改善 ・法規制値(昼)55db以下の 維持	法規遵守	製造部門 (電子部品課) (電装品課)
4.の③	廃棄物(発砲スチロール、基板 ダンボール、テーピング類)	――	――					・全てが部品メーカー支給のため 当社独自削減困難(改善提案を 通じて活動)	随時	管理部門 (環境管理事務局)

